Zinc + Ultra Brillant

Protection

Retouches pour galvanisation ultra brillante

1. Description générale

Revêtement protecteur mono composant zinc-aluminium. Excellente résistance à la rouille et à la corrosion. Aspect brillant du zinc neuf, identique à la galvanisation à chaud en sortie de bain, conservé dans le temps. Séchage ultra rapide.

2. Caractéristiques

- Idéal pour retoucher les pièces venant de sortir d'un bain de galvanisation à chaud.
- Forme un film résistant et compact.
- Combinaison unique de dureté et de flexibilité.
- Offre une très bonne résistance à la corrosion.
- Adhère extrêmement bien sur les surfaces galvanisées et métalliques.
- Allie l'aspect de la galvanisation fraîchement réalisée avec les avantages d'une application par aérosol.
- Totalement exempt de plomb, de chromate, et de solvants chlorés.
- Ne contient pas de produits qui nécessitent un étiquetage nocif pour l'utilisateur.
- Le gaz propulseur de l'aérosol permet de maîtriser facilement la pulvérisation et l'épaisseur du film, et donne un aspect parfait au produit fini ainsi traité.

3. Applications

- Retouches de pièces venant de sortir d'un bain de galvanisation à chaud.
- Retouches esthétiques après assemblage de tôles minces galvanisées.
- Retouches après soudure pour redonner l'aspect du zinc neuf
- Matériel et outillage pour la maison et le jardin.

4. Mode d'emploi

- Agiter fortement l'aérosol avant emploi jusqu'au dégagement de la bille.
- Répéter l'opération fréquemment pendant l'utilisation du produit.
- Appliquer sur une surface propre, dégraissée et sèche pour de meilleurs résultats. Enlever la rouille et les parties écaillées avec une brosse métallique.
- Appliquer en couches fines et uniformes; les meilleurs résultats sont obtenus avec 2 couches fines plutôt qu'une seule couche épaisse. La 2ème couche peut être appliquée après 5 à 10 minutes.
- Après usage, retourner l'aérosol tête en bas et appuyer sur le diffuseur jusqu'à ce que le gaz sorte seul. Si l'orifice est obstrué, enlever le diffuseur et nettoyer l'orifice avec un fil métallique fin.

Une fiche de données de sécurité (FDS) conforme à la réglementation EC N° 1907/2006 Art.31 et amendements est disponible pour tous les produits KF.

CRC Industries France SAS
12, Bld des Martyrs de Chateaubriant – Z.I. du Val d'Argent – B.P. 90028
F-95102 Argenteuil Cedex. - France
Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96
S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L
www.crcind.com

Zinc + Ultra Brillant

Retouches pour galvanisation ultra brillante

5. Caractéristiques typiques du produit

Aspect	:	ultra brillant et lisse
Masse volumique	:	1.06 g/cm³
Point éclair	:	- 4°C
Pouvoir couvrant	:	> 1 m^2 / aérosol
Conditions d'application		
Température ambiante minimum	:	10°C
Température de surface minimum	:	5°C ; 3°C sur point de rosée
Taux d'humidité maximum	:	85% RH
Temps de séchage		
Sec au toucher	:	< 5 minutes
Manipulable	:	< 10 minutes

Propriétés du film sec (40-60 µm)

Adhésion sur l'acier galvanisé	:	Gt = 0
Résistance thermique	:	max. 150°C
Résistance au brouillard salin	:	100 h. (film de 40 µm d'épaisseur)

6. Conditionnements

Réf. : 6345 - Aérosol de 650 ml brut / 400 ml net Carton de 12 aérosol

Toutes les données dans cette publication sont basées sur l'expérience et les tests de laboratoire. Vu l'importante variété des conditions et des appareillages employés, ainsi que des facteurs humains imprévisibles qui peuvent avoir une influence importante sur les résultats de l'application, nous vous conseillons de vérifier la compatibilité du produit avant son utilisation. Toutes ces informations sont données suivant la plus grande objectivité, mais sans garantie de notre part exprimée ou implicite.
Cette fiche technique peut déjà, à ce moment précis, être révisée pour des raisons liées à la législation, à la disponibilité des composants, ou à des expériences nouvellement acquises. La dernière version de cette fiche technique, qui est la seule valable, vous sera envoyée sur simple demande, ou peut être trouvée sur notre site Internet: www.crcind.com.
Nous vous recommandons de vous enregistrer sur notre site Internet pour ce produit, afin de recevoir automatiquement chaque dernière version future.

Version: 30828 02 0608 04
Date: 19 juin 2008

CRC Industries France SAS
12, Bld des Martyrs de Chateaubriant – Z.I. du Val d'Argent – B.P. 90028
F-95102 Argenteuil Cedex. - France
Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96
S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L
www.crcind.com